



SELLADORA CONTINUA POR CALOR
MODELO BM-P

Planta Industrial:
DR. GUILLERMO RAWSON 585
(B1706FTK) HAEDO - BUENOS AIRES
Tel/Fax: (+54-11) 4628 8787
Cel. 15 5488 8601
E-mail: info@biomedica.com.ar - **Website:** www.biomedica.com.ar

ADVERTENCIAS

LAS SOLDADORAS CONTINUA DE POUCH FABRICADAS Y DISTRIBUIDAS POR BIOMEDICA S.R.L. SON CONSTRUIDAS Y TESTEADAS BAJO RIGUROSO CONTROL DE PROFESIONALES, PARA OFRECERLE A LAS INSTITUCIONES DE SALUD MAXIMA SEGURIDAD, MANEJO SENCILLO, FACIL INSTALACION Y MINIMO MANTENIMIENTO.

ATENCION

CUALQUIER TRABAJO O REPARACION EFECTUADA EN ESTE EQUIPO QUE SE REALICE POR PERSONAL AJENO AL SERVICIO TECNICO DE BIOMEDICA S.R.L. Ó DISTRIBUIDOR LOCAL INVALIDARA AUTOMATICAMENTE LA GARANTIA OTORGADA CON LA COMPRA Y PONDRA EN PELIGRO LA SEGURIDAD DEL USUARIO.

NO UTILICE ADAPTADORES ELECTRICOS QUE PUEDAN INTERRUMPIR LA CONEXIÓN DEL EQUIPO A TIERRA.

ANTE CUALQUIER DUDA, CONTACTE A NUESTRO DISTRIBUIDOR LOCAL O NUESTRAS OFICINAS CENTRALES

☏ Tel: (+54-11) 4628 8787
Cel: 15 5488 8601

E- mail: info@biomedica.com.ar

Website: www.biomedica.com.ar

CARACTERISTICAS

Estas instrucciones de operación proveen la información necesaria requerida para operar y mantener la selladora. Las mismas deben ser leídas por el personal que usará la misma.

Las selladoras son aptas para el sellado de bolsas termo sensibles como así también envases mixtos (papel-film), no así para envases conformados únicamente por film de polietileno o polipropileno.

Estas maquinas deben ser utilizadas únicamente por personal capacitado, las mismas están diseñadas para ser instaladas en un ambiente seco y protegidas de la humedad.

Como cualquier otro dispositivo nuestras selladoras sufren desgastes. Para garantizar un funcionamiento sin fallas imprevistas estas deben ser revisadas, limpiadas y ajustadas por personal técnico calificado al menos una vez al año.

La selladora debe ser abierta solamente después de desconectar el cable de alimentación y únicamente por personal técnico calificado.

INSTALACION

La selladora puede ser instalada en cualquier cuarto normal de trabajo. Sea cuidadoso de mantenerla alejada del polvo, vapores y salpicaduras de líquidos. Ello puede ocasionar un mal funcionamiento de la selladora.

La maquina debe ser instalada sobre una superficie plana, sin elementos que puedan obstruir la ventilación inferior de la misma.

CONEXIÓN ELECTRICA

La selladora debe ser conectada únicamente después de verificar que el voltaje de origen coincide con el que figura en la etiqueta de la máquina.

Esta debe ser conectada cuidando que el interruptor de encendido general esté en posición de apagado.

CUIDADO

En caso de cualquier reparación a realizarse, verificar que el cable de alimentación esté desconectado.

Se recomienda usar tomacorriente con conector de tierra.

SELLADORA CONTINUA POR CALOR
MODELO BM-P

INSTRUCCIONES DE USO

1. **Conecte el cable de alimentación verificando previamente que la tensión disponible sea la indicada en la chapa identificatoria del aparato ubicada en la parte trasera.**
2. **Encienda el equipo accionando la tecla general a la posición I.**
3. **Ajuste la temperatura mediante la perilla del termostato. Normalmente el valor recomendado se encuentra entre los 160º C y 170º C.**
4. **La temperatura llegara al valor solicitado en aproximadamente 5 minutos. Allí se encenderá automáticamente la luz piloto de color verde. Esto indica que el equipo está en régimen para comenzar a trabajar. Esta luz se apagará y encenderá alternativamente durante la jornada de trabajo manteniendo la temperatura solicitada.**
5. **UD. Puede ajustar la profundidad del sellado mediante la regulación del tope del lateral izquierdo del equipo. Cuanto mas hacia delante se deslize y ajuste la perilla mas cerca del borde del paquete estaremos soldando.**
6. **Introduzca el paquete a soldar por la boca de ingreso ubicada en la parte anterior del lateral izquierdo. El motor de traslado comenzará a funcionar automáticamente.**
7. **El paquete saldrá por el lateral derecho debidamente sellado.**
8. **Para verificar el perfecto soldado deje enfriar 30 segundos y tire de ambas solapas. Si se despega con facilidad eleve 5º C la temperatura de trabajo, si Ud. nota algo oscura la zona de soldado o se comienza a disolver el laminado deberá bajar la misma.**
9. **En caso de atascamiento del paquete pulse el botón rojo para invertir la marcha y liberar al mismo.**